

LNP™ LUBRICOMP™ Cycloy_C6303 compound

Polycarbonate + ABS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP CYCOLOY_C6303 compound is a Wear resistant (5% PTFE), flame retardant PC+ABS. High heat and good hydrolytic stability. UL listing from Japan and Pacific.

Главная Информация			
Добавка	PTFE лубрикант (5%)		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая износостойкость		
	Высокая термостойкость		
	Гидролитически стабильный		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
260°C/2.16 kg	10	g/10 min	
260°C/5.0 kg	50	g/10 min	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2690	MPa	ASTM D638
--	2870	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	65.5	MPa	ASTM D638
Yield	100	MPa	ISO 527-2/5
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	51.0	MPa	ASTM D638
Break	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.5	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Yield	4.6	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	30	%	ASTM D638
Break	22	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2760	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2600	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁸ (Yield, 50.0 mm Span)	106	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	96	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	7.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	48.6	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	109	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	92.8	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	102	°C	
Викат Температура размягчения			
--	118	°C	ASTM D1525 ¹⁰
--	117	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 80°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 80°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)			
	PLC 1		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)			
	PLC 3		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.19 mm	V-1		
1.50 mm	V-0		
2.49 mm	5VB		
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	82.2 to 87.8	°C	
Время сушки			
	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум			
	8.0	hr	

Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 80	%
Задняя температура	221 to 254	°C
Средняя температура	221 to 266	°C
Передняя температура	243 to 277	°C
Температура сопла	243 to 277	°C
Температура обработки (расплава)	243 to 277	°C
Температура формы	60.0 to 82.2	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.076	mm

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat